

TAVK
K 20012



Abnahmeprüfzeugnis
Acceptance Test Certificate
nach/acc. to DIN 3230 / EN 12266



Druckprüfung, Maßkontrolle und Funktionsprüfung
Pressure Test, Dimensional Control and Functional Test

24

Besteller:		Bestell-Nr.:	
Purchaser:	<u>Siekmann</u>	P.O. No.:	<u>90075260P</u>
Kom.-Nr.:		Produktions-Nr.:	
Order No.:	<u>6468-2</u>	Serial No.:	<u>05-04-17542</u>
Kennzeichnung:		Zeugnisbelegung:	
Marking:	<u>F10250D-DB11SG</u>	Certification:	<u>2.1 / 3.1 B</u>
Armatur Type:		Stück:	
Valve Type:	<u>F1 DN 250 PN 40</u>	Items:	<u>1</u>
Material:		Getriebe:	
Material:		Gear:	
Aufbau:		Betriebsdruck (at):	
Assembling:		Working Pressure:	<u>29 bar</u>

Bescheinigungen über Druckprüfungen (DIN 3230 / EN 12266)
Test report on pressure testing (DIN 3230 / EN 12266)

	BA	M	BN (p)	M
Prüfdruck Test Pressure (bar)	60	W	31,9	W
Halbezeit Duration (min)	3		3	

BA = Festigkeitsprüfung des Gehäuses
Strength testing of the housing

BN = Dichtheitsprüfung des Sitzes (p = pos. Seite) (n = neg. Seite)
Tightness testing of the closure (p = pos. side) (n = neg. side)

M = Prüfmittel (W = Wasser, L = Luft)
Test medium (W = water, L = air)

Ergebnisse der Prüfung/Test Results

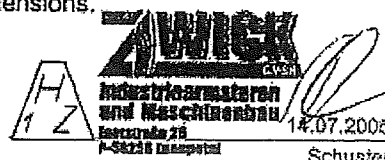
Leckrate/Leakage 1 / A (DIN 3230 / EN 12266)

Die in der Bestellung geforderten Anforderungen sind erfüllt.
The requirements of the order are fulfilled.

Die Funktionsprüfung ergab keine Beanstandung.
No objection found on functional test.

Die Armatur/en entspricht/entsprechen nach Werkstoffqualität und Maßhaltigkeit den Bestellvorschriften.
The valve/s meet/s the requirements of the order for material quality and dimensions.

Prüfer/Inspector





Zeugnis über Gehäuse

Certificate Body

P.O. Box 79123
Dubai
United Arab Emirates
TEL: (00971)-4-3436431
FAX: (00971)-4-3436373

RWTUV

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection Certificate DIN 50 049 - 3.1 C
Certificat de Réception EN 10 204
Certificato Collaudo Materiali

Prüf-Nr. - Inspection No.
Certificate N° - N° de contrôle:

Teil - Part - Parte - Parte:

Blatt-Nr. - Sheet No - Page N° - Page N°: 1

Besteller - Customer - Acheteur - Committente:

M/s ZWICK GmbH

Bestell-Nr. - Order No - N° de la commande - N° dell'ordine:

2202101

VOM - dated - date - in data: 11.05.2005

Hersteller - Manufacturer - Fabricant - Produttore:

GULF METAL FOUNDRY (LLC)
Dubai, UAE.

Werks-Nr. - Works-No - N° usine - Commessa N°:

50274 A

Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto:

STEEL CASTINGS

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Specificazioni tecniche/Esigencias - Norme di controllo/Requisiti:

PO SPECIFICATIONS : ASTM A 351 CF8M/L4408

CERTIFICATION 3.1 C /EN 10204

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

ASTM A 351 CF8M

entsprechend - according to - suivant - secondo:

DIN EN 10213-4: GX5CrNiMo 19-11-2;
1.4408

Ausgabe - Edition -

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato di fornitura:

NOT MACHINED

Erschmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration -
Procedimento di elaborazione:

INDUCTION

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

Herstellzeichen - Brand of the manufacturer -
Marchio del fabbricante - Marchio del produttore:

GULF METAL FOUNDRY (LLC)

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -
Poinçon de l'expert - Puntone dell'esperto:

Dubai 04/05

Pos. Item-No. Posito-N° N° pos.	Substanz No. of pieces Quant. Numero pezzi	Gegenstand - Article - Désignation du produit - Tipo di prodotto	Schmelz-Nr. Heat No N° Cauté N° Cauté	Probe-Nr. Test No N° d'approvazione N° di prova
1)	03	FI DN 250 PN 25/40 BODY	A 9565	1
2)	03	DISC DN 250	A 9565	1
REMARKS ➤ ATTACHED TEST RESULTS(Mechanical, Chemical) WERE FOUND TO BE SATISFACTORY				

Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Altre remarques - Osservazioni:

Visual Inspection carried out and Stamped theTUV Stamp near the heat number.

Die gestellten Anforderungen sind laut Anlagen erfüllt.

The requirements are fulfilled as per Annex.

Les conditions imposées sont satisfaites aux annexes.

I requisiti sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

Dubai, U.A.E

11.05.2005

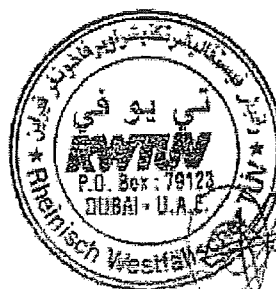
Ort - Location - Lieu - Località

Datum - Date - Data

Anlagen - Annexes - Annexes - Allegati:

1) Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des essais - Risultati delle prove
Weitere Anlagen in 1) - Other annexes in 1) - Autres annexes en 1) - Altri allegati in 1)

Der Sachverständige
Inspector - L'expert - L'esperto



Box 325, Dubai, U.A.E. Tel : 3470561, Fax : 3470364
 43170 GURG EM, Cable : GURG DUBAI
 foundry@emirates.net.ae



ص. ٢٢٥، بي - أ، ع، ١١، ثقيفون : ٢٤٧. ٥٦٦، فاكس : ٢٤٧. ٢٥٤
فاكس : ٤٨١٧٠، قسرق اي. أم. برقياً : قسرق دبي
البريد الإلكتروني : foundry@emirates.net.ae



MATERIAL TEST CERTIFICATE



CUSTOMER	: M/s Zwick GmbH	Date : 11.05.2005
PURCHASE ORDER No.:	2202101 dated 22.04.2005	TC NO: ZWICK/216//2005
SPECIFICATION	: ASTM A351 CF8M/ DIN EN 10213-4: GX5CrNiMo19-11-2 : 1.4408	
HEAT TREATMENT	: SOLUTION ANNEALED	

Melt No.	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
Min	—	—	—	—	—	18.00	9.00	2.00
Max	0.070	1.50	1.50	0.040	0.030	20.00	12.00	2.50
A9565	0.066	0.86	0.94	0.032	0.019	18.37	10.17	2.25

Melt No.	YS N/mm2	UTS N/mm2	% ELONGATION	HARDNESS BHN	IMPACT CHARPY V AT -196°C JOULES
Min	210	440	30	—	60
Max	—	640	—	—	—
A9565	294.7	510.9	54.4	165	110,92,128

Melt No.	Description	Drawing No.	QUANTITY/Nos.
A9585	F1 DN 250 PN 25/40 BODY	F1 250 CDM	03
A9585	DISC DN 250	250-010R	03

Certification as per EN 10204/3.1.C

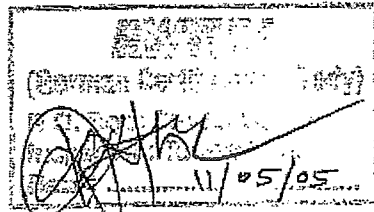
Visual inspection of castings : satisfactory according to MSS-SP-55

The above castings were manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the Material Specification (ASTM A351 CF8M/1.4408) and were found to meet the requirements.

The above chemical and mechanical tests were witnessed by RWTUV SURVEYOR, DUBAI

A K MUHAMMAD USHEN, LAB EXECUTIVE

Witness _____





Firma:
Company:

Siekmann

Ihre Bestell-Nr.:
Your Order No.:

9007526OP

Unsere Kom.-Nr.:
Our Com. No.:

6468-2

Produktions-Nummer:

Serial No.: 03- 04-

17542

Umstempel-Bescheinigung Nr.:

Marking Certification No.:

4 / 240 15 539 / 4

Wir bestätigen, dass die gelieferten Teile:

Stück Welle DN 250

aus der Abmessung:

40 mm rd.

der Firma:

Wilh. Schulenburg Nachf. GmbH & Co.

mit der Zeugnis-Nr.:

451.959

geschnitten wurden (ausgewiesen durch Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 B).

We confirm that the delivered parts:

Pcs. Shaft DN 250

from the company:

Wilh. Schulenburg Nachf. GmbH & Co.

are cut out of components with the measurement:

40 mm rd.

with the certificate no.:

451.959

(deported by the certification acc. to DIN EN 10204 - 3.1 B).

Die Stempelung wurde vor dem Trennen übertragen.

The marking had been transfered before cutting.

Werkstoff:/Material: 1.4571

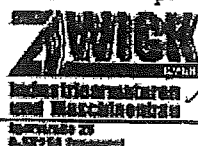
Schmelz-Nr./Heat No.: 844019

Probe Nr./Test No.: 1, 2

Zum Zeichen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurde/n das/die Teil/e mit unserem Stempel versehen.
For the regular carry out of marking every part is marked with a Zwick stamp.

Mit der Umstempelung beauftragt:

In charge with marking:



14.07.2005
Schuster

Die Umstempelung erfolgt mit Zustimmung des TÜV Hagen. Marking carried out with the agreement of the TÜV Hagen.

Zwick Apparaten GmbH - Egerer, 38 - D-58286 Ennepetal - Germany - Tel: +49 (0)2333 98565 - Fax: +49 (0)2333 98566 - www.zwick-gmbh.de - info@zwick-gmbh.de



Firma:
Company:

Siekmann

Ihre Bestell-Nr.:
Your Order No.:

90075260P

Unsere Kom.-Nr.:
Our Com. No.:

6468-2

Produktions-Nummer:

Serial No.: 05- 04-
17542

Umstempel-Bescheinigung Nr.:

Marking Certification No.:
4 / 240 15 539 / 4

Wir bestätigen, dass die gelieferten Teile: 1 Stück Deckel DN 250
aus der Abmessung: 15 x 2000 x 6000 mm
der Firma: ACRONI
mit der Zeugnis-Nr.: 31015426-1
geschnitten wurden (ausgewiesen durch Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 B).

We confirm that the delivered parts: 1 Pos. Cover Plate DN 250
from the company: ACRONI
are cut out of components with the measurement: 15 x 2000 x 6000 mm
with the certificate no.: 31015426-1
(deported by the certification acc. to DIN EN 10204 - 3.1 B).

Die Stempelung wurde vor dem Trennen übertragen.
The marking had been transferred before cutting.

Werkstoff/Material: 1.4571

Schmelz-Nr./Heat No.: 236302

Probe Nr./Test No.: 5748T

Zum Zeichen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurde/n das/die Teil/e mit unserem Stempel versehen.
For the regular carry out of marking every part is marked with a Zwick stamp.

Mit der Umstempelung beauftragt:
In charge with marking:



ZWICK
Industriemaschinen
und Maschinenbau
Egerstraße 25
P-98239 Emmetal

14.07.2005
Schuster

Die Umstempelung erfolgt mit Zustimmung des TÜV Hagen./Marking carried out with the agreement of the TÜV Hagen.



slovenske železarnice
ACRONI
J E S E N I C E

SŽ ACRONI, d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44. SI - 4270 Jesenice

TEHNIČNA KONTROLA
Telefon: +386 4 586 14 41 - int 33-15
Telefax: +386 4 586 13 79
http://www.acroni.si
E-mail: askube@acroni.si

Potrdilo o prevzemu B/Abnahmeprüfzeugnis B/ Inspection certificate B

DIN 50 049 3.1.B
EN 10 204 3.1.B

Stran/Seite/Page 1 / 1

St./Nr./No.

Datum / Datum / Dat

31015426-1

17.07.2001

Naročnik / Kunda / Customer

UNITED STAINLESS STEEL

FRIDAGSGUT 7
D5824SCHWERTE
GERMANY

Narocilo / Bestellung Nr. / Order No.

Dobavni list / Lieferschein / Dispatch note

2001-10178- disp.16350 31015426 z/vom/from 17.07.2001

Zdelek / Erzeugnis / Product

Vrata peci / Erhmelzungsart / Melting furnace

Znak izvedenca TK

Zeichen des sachverständigen
Inspectors' stamp

Znak proizvajalca

Zeichen des Herstellerwerks
Mark of the Manufacturer

BLECH

E+VOD

Specifikacije / Vorschriften / Specifications

ASTM A240/A240M/ED.98a

ASME SA 240 SECT.II PART A/ED 98+ add 99

DIN 17440/ED.96 EN10088-2/ED.95

AD Merkblatt W 2/ED.2000 und AD W 10/ED.87,
TRB 100

Tip / W.nr. / Type

316 Ti

316 Ti

X6CrNiMoTi17/12/2

W.Nr.1.4571

X6CrNiMoTi 17/12/2

W.Nr.1.4571

Pov./ Fläche / Finish

No.1

No.11

C2-IIa

C2-IIa

Korozi. test / Int.kor. test / Corrosion test

ASTM A262 PRACTICE E:OK

DIN 50914:OK

Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery

Pos. Item	St. serze Schmelzen Nr. Cast No.	St. plošče Wälztafel Plate No.	Teža neto Gewicht Weight \times	Dimenzije Abmessungen Dimensions \times	St. kom. Stückzahl Quantity	St. vzorca Probe Nr. Sample No.
9	236302	057500	1440	15 / 2000 / 6000	1	5748 T
9	236302	057510	1440	15 / 2000 / 6000	1	5748 T

Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties

St.vzorca Probe Nr. Sample No.	Smer vzorca Probe lage Position	Nap.tlačenje Dehn. grenica Yield $\sigma_{0.2}$ N/mm ²	Nap.tlačenje Dehn. grenica Yield $\sigma_{0.2}$ N/mm ²	Nat. trdnost Zugfestigkeit Tensile σ_{Rm} N/mm ²	Raztezak / Bruchdehnung / Elongatio A5% A50% A80%	Kontrakc. Einschnürung Red. of area %	Trdota Härte Hardness HB	Zilavost / Kerbschlag / Impact pri / smer / bei / lage av / posit.	°C
Zahteva Anforderung Requirement	MIN MAX	215 250	250 250	500 730	35 40			55 20	
5748 T	p	241	293	540	52.7 70.4		143	275 293 277	20
G - Glava / Kopf / Top N - Noga / Fuß / Bottom V - Vz dolžno / Längs / Longitudinal P - Prečno / Quer / Transverse Upogib / Biege / Bend									

Chemična analiza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Serze / Schmelzen Nr. / Heat No.	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%Mo	%Ti	%N	Ferrite
236302	0.016	0.44	1.48	0.039	0.002	16.50	10.87	2.14	0.168	0.0071	

Opomba

HEAT TREATMENT : QUENCHED AT 1050°C, WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK

- SPECTROMETER SORTING TEST : OK

- INT. & GRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO

ASTM A - 262 PRACTICE E : OK!

Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern (August 1965). Auf eine Gegenzeichnung wurde durch den TÜV BAYERN SACHEN VERZICHTET (20.06.1996)

WARMBEHANDLUNG . LÖSUNGSGLUHEN BEI 1050 °C, WASSER ABGESCHRECHT!

- OBERFLÄCHEN UND MASSPRÜFUNG : OHNE BEANSTANDUNG

- PRÜFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG

- PRÜFUNG AUF BESTÄNDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION

NACH DIN 50914 : OHNE BEANSTANDUNG.

Zig Im podpis
Firmenstempel und Unterschrift
Stamp and signature



Firma:
Company:

Siekmann

Ihre Bestell-Nr.:
Your Order No.:

9007526OP

Unsere Kom.-Nr.:
Our Com. No.:

6468-2

Produktions-Nummer:

Serial No.: 05- 04-

17542

Umstempel-Bescheinigung Nr.:

Marking Certification No.:

4 / 240 15 539 / 4

Wir bestätigen, dass die gelieferten Teile: 1 Stück Stopfbrille DN 250
aus der Abmessung: -
der Firma: Lon Bon Casting Corp.
mit der Zeugnis-Nr.: -
geschnitten wurden (ausgewiesen durch Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 B).

We confirm that the delivered parts: 1 Pcs. Gland Plate DN 250
from the comany: Lon Bon Casting Corp.
are cut out of components with the measurement: -
with the certificate no.: -
(deported by the certification acc. to DIN EN 10204 - 3.1 B).

Die Stempelung wurde vor dem Trennen übertragen.
The marking had been transfered before cutting.

Werkstoff:/Material: CF8M / 1.4408

Schmelz-Nr.:/Heat No.: A-14

Probe Nr.:/Test No.: -

Zum Zeichen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurde/n das/die Teil/e mit unserem Stempel versehen.
For the regular carry out of marking every part is marked with a Zwick stamp.

Mit der Umstempelung beauftragt:
In charge with marking:



ZWICK
Industriemaschinen
und Maschinenbau
ISO 9001
A-58256 Emmertal

14.07.2005
Schuster

Die Umstempelung erfolgt mit Zustimmung des TÜV Hagen./Marking carried out with the agreement of the TÜV Hagen.

Zwick Armaturen GmbH - Egerstr. 25 - D-58256 Ennepetal - Germany - Tel.: +49 (0)2333 98565 - Fax: +49 (0)2333 98566 - www.zwick-gmbh.de - info@zwick-gmbh.de

LON BON CASTING CORP.

MANUFACTURER & EXPORTER

6F, NO.17, LANE 120, SEC.1 NEI-SH RD., TAIPEI 114, TAIWAN R.O.C

MATERIAL CERTIFICATE

1.4408 Material

DATE: Feb. 17, 2004

Date of Issue: Feb. 2, 2004

Material: CP-3M

Heat No.	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mn	Ni	Al	Co
max	<= 0.07	<= 1.5	<= 1.5	<= 0.045	< 0.01	18-20	2.0-3.0	10-12		
A-01	0.0776	0.7950	1.1800	0.0389	0.0276	18.3300	2.3600	10.9400	0.0083	0.0812
A-02	0.0713	0.6990	0.9500	0.0419	0.0152	18.2200	2.7500	9.5800	0.0055	0.0112
A-03	0.0731	0.7450	0.9950	0.0553	0.0041	18.3700	2.4700	10.2500	0.0058	0.0915
A-04	0.0482	0.9930	1.1700	0.0396	0.0141	18.3500	2.2000	9.8500	0.0037	0.0824
A-05	0.0533	0.7640	1.2100	0.0156	0.0019	18.4100	2.4000	10.3100	0.0033	0.0577
A-06	0.0408	0.7510	1.1500	0.0321	0.0085	18.1700	2.3200	10.4000	0.0317	0.0675
A-07	0.0593	0.8010	1.1600	0.0382	0.0199	18.3900	2.1500	10.2900	0.0312	0.0946
A-08	0.0564	0.8190	1.2500	0.0135	0.0133	18.2200	2.3400	10.1200	0.0025	0.0905
A-09	0.0655	0.7460	1.2100	0.0355	0.0108	18.3300	2.2400	10.2500	0.0018	0.0746
A-10	0.0629	0.6940	1.3600	0.0235	0.0032	18.3500	2.3000	10.2300	0.0043	0.0879
A-11	0.0486	0.8170	1.3700	0.0428	0.0035	18.1900	2.5300	10.1300	0.0016	0.0666
A-012	0.0478	0.7670	1.3700	0.0315	0.0011	18.1700	2.3100	10.2000	0.0009	0.0518
A-013	0.0631	0.7950	1.0700	0.0044	0.0017	18.3400	2.3400	10.1900	0.0019	0.0851
A-014	0.0655	0.9730	1.0600	0.0113	0.0130	18.2600	2.2400	10.2300	0.0013	0.1840
ADP	0.0675	0.9490	1.2450	0.0220	0.0129	18.4400	2.2550	10.2200		0.1163

MANAGER OF INSPECTION BRANCH:

LON BON CASTING CORP.
MANUFACTURER AND EXPORTER

[Signature]